

Der Pressedienst

MEDIENDIENST FÜR JOURNALISTEN

| Datum: 22.04.2016 |

Hinterkopf und Nussbaum setzen neuen Benchmark in der Dosenfertigung

66-mm-Dosen in höchsten Taktzahlen

Anfang Juli nimmt der Schweizer Dosenhersteller Nussbaum seine neue Fertigungslinie in Betrieb. Mit der von Hinterkopf entwickelten und gefertigten Anlage setzt das Unternehmen einen Maßstab in der Fertigung individuell designter Dosen in hohen Stückzahlen. Die Integration neuester Beschneidetechnik reduziert zudem den Ausschuss und steigert die Wirtschaftlichkeit.

Mit seiner neuen Fertigungslinie, die Anfang Juni im Stammwerk in Matzingen in Betrieb geht, setzt der Schweizer Dosenhersteller Nussbaum gleich in mehrfacher Hinsicht Maßstäbe. Denn die von Hinterkopf entworfene und gebaute Linie erlaubt erstmalig die Fertigung von Dosen im 66-Millimeter-Format mit 165 bis 185 Takten – uns ist damit so schnell wie keine andere in Europa. „Wir können nun Dosen in dieser wichtigen Standardgröße deutlich schneller fertigen“, freut sich Gordon Hüttig, CTO bei Nussbaum.

Weltweit die erste Einziehmaschine mit 50 Stationen in einer Linie

Auch die zweite Premiere hat es in sich: Weltweit erstmalig kommt hier eine Einziehmaschine mit 50 Stationen in einer Fertigungslinie zum Einsatz. Hinterkopfs N50 hat damit zehn Stationen mehr als der bisher geltende Standard. Dies ermöglicht beispielsweise die Fertigung von Dosen mit besonders dünnen Wänden. Diese Material-, Gewichts- und damit auch Kostenersparnis ist aber nicht der einzige Vorteil, den die neue Einzugsmaschine bietet. „Dank der zusätzlichen Bearbeitungsschritte lassen sich ganz neue Dosen-Formen realisieren“, erklärt Hüttig. Denn die Nachfrage nach Aerosoldosen mit individuellem Design, steigt seit Jahren kontinuierlich – nicht mehr nur im Premiumsegment und nicht mehr nur in der Kosmetikbranche ist ein hoher Wiedererkennungswert ein Verkaufsargument.

Schneller und individueller: Für Nussbaum waren diese beiden Aspekte mit entscheidend, in die neue Linie zu investieren. „Wir können uns jetzt Märkte erschließen, die wir mit unseren bisherigen Linien einfach nicht bedienen konnten“, betont Hüttig. Vor allem aus den technischen Branchen kämen immer wieder Anfragen nach Sonderformaten in hohen Stückzahlen. Mit

Der Pressedienst

MEDIENDIENST FÜR JOURNALISTEN

der neuen Hinterkopf-Linie schließt Nussbaum hier eine Lücke im Sortiment.

Deutliche Energieeinsparungen bei der Fertigung

Als dritten – nicht minder wichtigen – Faktor für die Investition nennt Hüttig signifikante Energieeinsparungen. „Wir rechnen mit einer Reduzierung von rund zehn Prozent.“ Möglich seien diese unter anderem durch Rückeinspeisungen oder intelligente Steuerungen, die die Temperatur der beheizbaren Elemente steuern. Dies trage zu einer wirtschaftlicheren Dosenproduktion bei.

Weniger Ausschuss durch Laserschnitt

Auch durch schnellere Rüstzeiten steige die Wirtschaftlichkeit der Linie, so Hüttig. Vor allem sei es aber Hinterkopfs Beschneidemaschine L240, deren innovative Technik hilft, den Ausschuss zu minimieren. Denn statt konventioneller Messer erfolgt der Schneidevorgang bei der L240 mit Laser. Dadurch bleibt das Schnittergebnis von der ersten Dose bis zum letzten Stück eines Loses präzise bei den vorgegebenen Maßen. Die sonst üblichen Anfahrverluste gibt es bei dieser Technik nicht. Zudem entsteht durch den Laser ein nahezu gratfreier Schnitt, der die weitere Bearbeitung der Dose vereinfacht. Darüber hinaus benötigt der Laserschnitt deutlich weniger Energie als ein Messer, und auch die Rüstzeiten sind wesentlich geringer. Bei der Auslegung der Maschine konnte Nussbaum auf Erfahrungswerte zurückgreifen. Denn das Unternehmen hat bereits im vergangenen Jahr eine erste L240 von Hinterkopf in seine Produktion integriert. Mittlerweile hat die Maschine mehrere Millionen Dosen beschnitten. Die Leistung ist beachtlich. „Die Ausschussreduzierung ist mit über 50 Prozent signifikant“, sagt Gordon Hüttig. Und damit auch der wirtschaftliche Erfolg der Maschine.

Die Erfahrungen, die Nussbaum mit der „alten“ L240 gemacht hat, hat Hinterkopf auch in die Auslegung der neuen einfließen lassen. Beispielsweise wurde die Schmutzempfindlichkeit der Lasereinheit angepasst, um die Produktion weiter zu stabilisieren. Auch die Zugänglichkeit in die Maschine wurde an einzelnen Stellen neu konzipiert. „Das Hinterkopf-Team hat hier sehr offen unsere Erkenntnisse aufgenommen und auf unsere Wünsche reagiert“, unterstreicht Hüttig. Ohnehin sei die Zusammenarbeit mit dem Eislinger Unternehmen in jeder Phase der Linienkonzeption sehr unkompliziert abgelaufen.

Beim Drucken setzt Nussbaum auf konventionelle Offset-Technik. Hinterkopfs 9-Farben-Maschine DW20 bietet ideale Voraussetzungen für die Fer-

Der Pressedienst

MEDIENDIENST FÜR JOURNALISTEN

tigung hoher Stückzahlen. Mit einer gleichbleibend hohen Qualität des Druckbilds vom ersten bis zum letzten Stück sorgt das kompakte Druckwerk ebenfalls für eine Minimierung des Ausschusses. Auch dies trägt zur wirtschaftlicheren Produktion bei.

Die Planung für die neue Linie begann vor etwas mehr als einem Jahr, die Abnahme erfolgte Anfang April 2016 in Eislingen. Die Inbetriebnahme erfolgt dann im Juni, bevor Anfang Juli die Serienproduktion anläuft.

Über Hinterkopf

Hinterkopf entwickelt und fertigt seit 1962 komplette Linien und Maschinen für die hochvolumige Produktion von Aerosoldosen, Tuben, Flaschen oder anderen Rundkörpern aus Aluminium und Kunststoff. Zuverlässigkeit, Flexibilität, High Tech aus eigener Entwicklung kennzeichnen das Anlagenkonzept des Eislinger Unternehmens. Zur Produktpalette von Hinterkopf zählen Grundmaschinen, Druck- und Lackierwerke, Aufschraubmaschinen, Einzieh- und Beschneidemaschinen, Waschanlagen und Speicher sowie verschiedene Sondermaschinen.

www.hinterkopf.de